Ⅳ．　ＪＩＳマーク表示制度について

戦後、我が国の工業標準化は、荒廃の中から産業が立ち直り、生産力を回復し、生産の合理化、規格統一化の必要性、さらに海外の新しい工業標準化の動向を取り入れる必要性を背景として、工業標準化法が昭和２４年に制定されたことから始まりました。工業標準化法は、日本工業規格「ＪＩＳ」制度及びそのＪＩＳへの適合性を評価して証明する「ＪＩＳマーク表示及びＪＮＬＡ」制度の２本柱で構成されており、制定後、５０年以上が経過し、我が国のめざましい発展に大きく寄与してきたと言えます。

しかしながら、経済のグローバル化及びそれに伴うに対応した各国制度の国際的な基準への整合化に関する議論の高まり、規制緩和がより一層進んだことによる基準・認証制度の見直しの機運など、標準やその適合性評価を巡る環境変化は激しい一方、新たな分野におけるそれらの役割に対する期待も急速に高まっています。

１．ＪＩＳマーク表示制度を巡るこれまでの動き

ＪＩＳマーク表示制度は、昭和２４年の工業標準化法制定以降、半世紀以上の歴史があり、「安かろう悪かろう」といわれた日本製品の品質向上に著しい貢献を果たしてきたと言えます。また、現在まで１５度にわたる法改正によって、我が国経済環境の変化、国際化等への対応を図ってきました。

このうち、昭和５５年の法改正では、ＪＩＳマーク表示制度を海外の事業者に対して開放し、また、ＪＩＳマーク表示工場に対する民間検査機関による検査制度（いわゆる公示検査制度）を導入いたしました。

また、平成９年の法改正では、ＪＩＳマークの認定業務を国内外民間機関に対して開放しました。その結果、国内５９９工場、海外１４０工場がこれら民間機関からの認定を受けました。

なお、平成１６年の法改正では、民間活力の一層の活用を目的とした国の規制改革等をさらに推進し、また、グローバル化の進展に伴う適合性評価制度の国際整合化といった観点から、ＪＩＳマークのデザインを含む抜本的な制度改正が行われ、平成１７年１０月１日より現行のＪＩＳマーク制度がスタートしました。なお、旧ＪＩＳマーク表示制度については、3年間の経過措置を経て平成２０年9月３０日をもって終了しました。現在、認証業務を行っている登録認証機関数は、平成２２年１２月末までに２５あり、このうち経済産業省は２４の認証機関について登録をしております。

また、認証件数については、平成１７年１１月８日に最初の認証（第１号）が行われたのを皮切りに、国内における認証取得件数は、平成２２年１１月末までに8，８５８件、認証している規格数７５６件であり、土木・建築部門が最も認証件数が多く、全体の半数以上を占めております。一方、海外における認証取得件数は平成２２年１１月末までに１９ヶ国、約６００件です。国・地域別では、韓国が３２４件、次いで中国が１１４件、台湾が４６件となっております。

このような経緯を経て、ＪＩＳマーク表示制度は、製品の互換性や品質の確保、企業

における工業標準化の促進、品質管理の向上ばかりでなく、建築基準法等の規制法規による利用や公共調達での指定、企業間取引における購入要件や、消費者の安全安心につながる製品の提供等、メーカーとユーザーとの間の「信頼の架け橋」として今日も活用されています。

２．試験事業者登録制度（ＪＮＬＡ制度）

JNLA とは、Japan National Laboratory Accreditation system の略称であり、平成９年９月より工業標準化法（ＪＩＳ法）に基づく試験所認定制度として運営してきましたが、平成１６年１０月１日より新たにＪＩＳ法に基づく試験事業者登録制度として運用を始めました。

本登録制度は、国際標準化機構及び国際電気標準会議が定めた試験所に関する基準（ISO/IEC 17025）の要求事項に適合しているかどうか審査を行い試験事業者を登録する制度です。

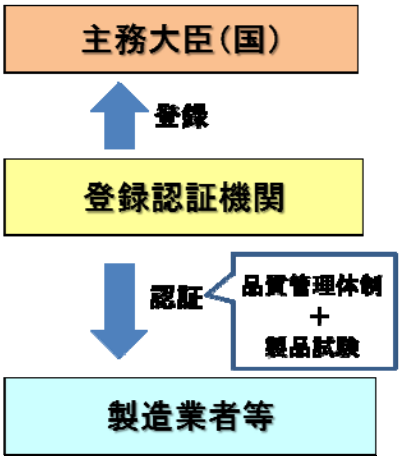
JNLA の登録は公表しています登録区分に係る日本工業規格（ＪＩＳ）の試験を実施する試験事業者を対象として、登録を希望される事業所からの任意の申請に基づき、その事業者の品質システム、試験施設、機器などが試験を実施する上で適切であるかどうか、定められたとおり品質システムが運営されているかを書類審査･現地審査により審査し、登録する制度です。

JNLA 制度で登録された試験事業者は、その証（あかし）として図１に示すような特別な標章（ロゴ）の入った試験証明書・成績書を発行できることとなります。　登録の対象となる区分は、平成２２年１２月末現在、鉄鋼・非鉄金属、繊維、給水・燃焼機器、化学品、電気、土木・建築、日用品、抗菌、放射線関連等の多岐に亘っております。また、必要に応じて区分を順次追加していく予定です。

（図１）

３．ＪＩＳマーク表示制度の仕組み

【JISマーク表示制度の仕組み】



■民間認証機関による認証

国に登録された認証機関（登録認証機関）が、製造工場の品質管理体制を審査し、製品が JIS に適合していることを試験することにより、JIS マークの表示を認める制度です。

■認証の対象となる JIS

JIS のうち、製品に対する品質要求事項、品質確認のための試験方法、表示に関する事項が完備されたものは原則 JIS マークの認証の対象となります。一部の事項しか定めていない規格、例えば寸法のみしか規定されていない規格は、認証の対象とはなりません。

なお、登録認証機関により、認証業務を行う規格の範囲が異なりますので、申請事業者は、各登録認証機関の行う認証業務の範囲をあらかじめ確認しておくことが必要です。

■申請事業者

JIS マーク表示制度では、製品を製造する事業者の他、製品を販売する事業者、製品の輸出入を行う事業者が、申請することができます。

４．ＪＩＳマーク認証取得の手続きについて

■認証取得までの手順

自社の製品にJISマーク表示を希望する事業者は登録認証機関を選択し、審査を受けることによって認証を取得する必要があります。また、認証取得後には、登録認証機関による、認証維持審査を受ける必要があります。申請から認証取得までの概略は右記のとおりです。

①登録認証機関の選択
↓
②認証の申請
↓
③品質管理体制の審査及び製品試験
↓
④登録認証機関による認証の可否の判定
↓
⑤登録認証機関と申請事業者との間で認証契約（JISマークの使用に係る契約）の締結
↓
⑥製品へのJISマークの表示
↓
⑦認証維持審査の受審

【登録認証機関に行く前に　①】

・自社の製品に対応する規格と登録認証機関はありますか？
・製品が JIS に規定されている要求事項を満足していますか？
・試験は、ISO/IEC17025 の必要な項目に適合して実施していますか？
・製品を安定して製造するための管理された仕組み【原材料、設備（製造、検査）、工程、製品に関する社内規定】はありますか？
・製造した製品が安定して JIS の規定を満足している実績がありますか？

・製品の JIS への適合性の承認、出荷の承認等に責任をもつ人はいますか？
・製品に対する苦情、社内管理改善、人材育成のための仕組みと実施の実績はありますか？
・以上の要件が JIS 認証に必要なことを経営層が理解していますか？
・経営層は、これらの要件を組織的に実施できる品質責任者を組織に位置付けられますか？

【登録認証機関に行く前に　②製品のＪＩＳ適合性（主なポイント）】

●製品がＪＩＳに規定されている要求事項を満足していますか？

・製品
  ・外観は、製品 JIS の要求事項を満たしているか。
  ・構造は、製品 JIS の要求事項を満たしているか。
  ・寸法は、製品 JIS の要求事項を満たしているか。
  ・性能は、製品 JIS の要求事項を満たしているか。
・試験
  ・試験装置は、製品 JIS の要求事項を満たしているか。
  ・試験は、製品 JIS の規定どおり行えるか。
・表示等
  ・表示事項は、製品 JIS の要求事項を満たしているか。
  ・取扱説明書は、製品 JIS の要求事項を満たしているか。

【登録認証機関に行く前に　③ISO/IEC17025 に基づく試験】

●試験は、ISO/IEC17025 の必要な項目に適合して実施していますか？

・試験を外注する場合
  ・製品試験の頻度の設定
  ・外注先の能力確認
  ・確認した外注先のリスト化
  ・試験結果の社内へのフィードバックに基づく品質管理体制の改善
・自社で試験を実施する場合
  ・製品試験の頻度の設定
  ・試験実施者の教育・管理、試験設備の管理
  ・試験結果の社内へのフィードバックに基づく品質管理体制の改善

【登録認証機関に行く前に　④社内標準の例 】

●製品を安定して製造するための管理された仕組み【マネジメント、原材料、設備（製造、検査）、工程、製品に関する社内規定】はありますか？

・基本標準：定款・社是、取締役規則、株式取締規則
・組織標準：組織規定、業務分掌規定、品質委員会規定など
・品質管理標準：品質管理規定、品質マニュアル、文書管理規定、内部監査規定、苦情処理規定など

・製品関連：設計開発管理規定、設計基準、JIS、製品規格、品質計画書など
・調達・外注関連：購買管理規定、材料・部品規定、外注管理規定など
・製造関連：QC 工程表、製造技術基準、製造作業手順など
・検査関連：受入検査規格、工程検査規格、製品検査規格など
・設備関連：設備管理規定、設備点検基準など
・保管、出荷関連：資材倉庫管理基準、包装・梱包基準、出荷業務規定など

【登録認証機関に行く前に　⑤安定した品質の製品を製造するために】

●製造した製品が安定して製品 JIS の規定を満足している実績がありますか？

・JIS Q1001「適合性評価-日本工業規格への適合性の認証-一般認証指針」の６．１には、

「登録認証機関は、認証を決定するまでに、少なくとも６か月の生産実績を調査し、鉱工業品等の品質が安定していることを確認しなければならない。」

と規定されています。

・レディーミクストコンクリート、プレキャストコンクリート製品、鉄鋼製品については、下記の JIS の規定を満足していますか？

JIS Q1011　適合性評価－日本工業規格への適合性の認証－分野別認証指針(レディーミクストコンクリート)

JIS Q1012　適合性評価－日本工業規格への適合性の認証－分野別認証指針（プレキャストコンクリート製品)

JIS Q1013　適合性評価－日本工業規格への適合性の認証－分野別認証指針(鉄鋼製品第１部)

・主なチェックポイント（適切に規定され、規定どおりに実施され、改善に繋がっていますか。テキスト　Ⅴ．（２）参照）

①原材料の管理（検査方法・検査頻度・判定基準、保管方法）
②外注の管理（受入検査方法・頻度・判定基準、保管方法）
③工程の管理（工程ごとの品質特性、管理項目・管理方法、検査方法・検査頻度・判定基準、作業方法）
④製造設備の管理（日常管理、定期検査）
⑤検査設備の管理（日常管理、定期検査、校正）
⑥製品の管理（品質、試験・検査方法、保管方法）
⑦管理が、製品品質の改善につながっているか。

【登録認証機関に行く前に　⑥品質管理責任者】

●製品の JIS への適合性の承認、出荷の承認等に責任をもつ人はいますか？（テキスト　Ⅴ．（３）参照）

・品質管理責任者には以下が必要

①製品の製造に必要な技術の知識
②製品の製造に関する実務の経験
③大学（又はこれに相当する学校）の理学、医学、薬学、工学、農学またはこれら

に相当する過程において品質管理に関する科目を修めて卒業
④ ③に準ずる標準化及び品質管理に関す得る科目の講習会の過程を終了
※ＪＩＳＣＢＡ講習会基準(参考４　ＪＩＳ登録認証機関協議会解釈集等　参照)

●品質管理責任者は、以下の職務を、製造部門と独立した権限で実施していますか？
①社内標準化及び品質管理に関する計画の立案及び推進
②社内規格の制定、改廃及び管理についての統括
③登録認証機関の認証に係る製品の品質水準の評価
④各工程における社内標準化及び品質管理の実施に関する指導及び助言並びに部門間の調整
⑤工程に生じた異常、苦情等に関する処置及びその対策に関する指導及び助言
⑥就業者に対する社内標準化及び品質管理に関する教育訓練の推進
⑦外注管理に関する指導及び助言
⑧登録認証機関の認証に係る製品の日本工業規格への適合性の承認
⑨登録認証機関の認証に係る製品の出荷の承認

●製品に対する苦情、社内管理改善、人材育成のための仕組みと実施の実績はありますか？

●以上の要件が JIS 認証に必要なことを経営層が理解していますか？

●経営層は、以上の要件を組織的に実施できる品質責任者を組織に位置付けていますか？

【登録認証機関に行く前に　⑦経営者の責務】

●社内標準化及び品質管理の組織的な運営のために

・社内標準化及び品質管理の推進が、経営指針として確立されており，社内標準化及び品質管理が計画的に実施されていること。
・社内標準化及び品質管理を適正に行うため，各組織の責任及び権限が明確に定められているとともに，品質管理責任者を中心として各組織間の有機的な連携がとられており，かつ，社内標準化及び品質管理を推進する上での問題点が把握され，その解決のために適切な措置がとられていること。
・社内標準化及び品質管理を推進するために必要な教育訓練が就業者に対して計画的に行われており，また，工程の一部を外部の者に行わせている場合においては，その者に対し社内標準化及び品質管理の推進に係る技術的指導を適切に行っていること。

【登録認証機関に行く前に　⑨品質管理体制の確認（社内標準化）】

●主なチェックポイント（社内標準に基づき実施されていること）

・品質管理責任者はおかれているか。
・組織に関する規定はあるか。（組織規定、業務分掌規定、職務権限規定など）
・方針管理に関する規定はあるか。（経営理念、中・長期計画、年度（短期）計画、方針管理規定など）
・品質に関する規定はあるか。（品質マニュアル、QC 工程表、外注管理規定、文書管

理規定、記録管理規定など）
・資源に関する規定はあるか。（教育訓練規定、設備管理規定など）
・製品実現のための規定はあるか。（設計等管理規定、購買管理規定、外注管理規定、製造作業標準、出荷基準、製品検査規定、表示管理規定など）
・改善のための規定はあるか（苦情処理規定、特採等不適合品管理規定、予防処置規定、内部監査規定など）

【登録認証機関の選定】

●認証に係る情報は登録認証機関のホームページ等から入手可能。
※登録認証機関の公表の基準＜省令第２１条＞
①認証機関の略称又は登録商標
②認証に係る審査員の適格性に関する基準
③認証の事務手続きの概要及びそのために要する標準的な期間
④認証を継続するために行う審査に関する事務手続きの概要
⑤認証の取消しに関する事務手続きの概要
⑥認証に関する料金の算定方法

●国は登録した認証機関のリスト（名称、住所、登録区分、認証区域など）を公表
〔ＪＩＳＣホームページ　http://www.jisc.go.jp〕

【申請の際の注意点】

●認証審査の基準は、「省令」、「該当ＪＩＳ」及び「登録認証機関が定める認証手順」
●認証決定までの標準処理期間は概ね６ヵ月
→この期間には、例えば審査に関する指摘を受けた事業者が、これを改善するための期間は含まれず指摘が多ければ６ヵ月以上にもなりうる。
●製品試験の方法の確認
→個々の登録認証機関によって、製品試験の実施方法が異なります。
●品質管理体制の審査に用いる認証手順は、各登録認証機関が作成しています。

【審査の概要】

●認証は、製品試験の審査及び品質管理体制の審査による。（工業標準化法第１９条第３項）
●製品試験は、ＪＩＳに定めるところにより行う試験、分析又は測定。（工業標準化法第１９条第３項）
●品質管理体制は、主務省令で定める基準に適合するかどうかを審査。（工業標準化法第１９条第３項）
●品質管理体制の審査及び製品試験の審査の結果、基準をすべて満たしていることを確認し、認証される。（省令(注)第１３条）
（参考）国は、「日本工業規格への適合性の認証に関する省令」に整合した認証審査の基準の基本的事項について一般認証指針 JISQ １００１（２００９年７月

２０日改正）を制定。
また、分野別の固有な品質管理体制などの要求事項として、３件の分野別認証指針 JIS を制定。

【認証の決定及び契約】

●登録認証機関による認証決定後、証明書（認証書）の交付、認証契約の締結が行われる。

●証明書に記載される事項（省令第１８条第２項）

ａ）認証契約を締結した期日及び認証番号
ｂ）被認証者の氏名又は名称及び住所
ｃ）認証に係る日本工業規格の番号及び日本工業規格の種類又は等級
ｄ）鉱工業品又はその加工技術の名称
ｅ）認証に係る工場又は事業場の名称又は所在地
ｆ）（略）
ｇ）認証に係る法の根拠条項

●契約すべき主な事項（省令第１８条第１項）

ａ）認証契約の有効期間(定める場合)
ｂ）表示事項及びそれに付記する事項（被認証者の氏名若しくは名称又はその略号）並びにそれらの方法
ｃ）ＪＩＳマークを表示する場合の条件
①広告その他のＰＲに関して、認証を受けている製品とそれ以外の製品が混同されないようにすること。
②登録認証機関が必要に応じて、報告徴収、工場等への立入調査、品質管理体制の審査ができること。
③②の審査の頻度、その費用負担その他の条件
ｄ）製造が複数の工場行われる場合は、識別の方法
ｅ）認証製品の仕様及び品質管理体制を変更した場合の措置事項
ｆ）第三者から認証製品に関する苦情を受けた場合の措置事項
ｇ）秘密の保持に関する事項
ｈ）登録認証機関が講じた措置に関する異議申立てに関する事項
ｉ）違法な表示等に係る措置の請求、認証の取消し並びに認証契約の終了に関する事項

Ⅴ．認証製造業者等の留意事項

１．品質管理の重要性と品質管理責任者の役割

（１）品質管理の重要性

ＪＩＳマーク表示制度は、鉱工業品の製造業者（加工技術の場合、加工業者。以下同じ。）、輸出入業者又は販売業者は、主務大臣の登録を受けた者（登録認証機関）から認証を受けることにより、その製造（加工技術の場合、加工。以下同じ。）、輸出入又は販売する鉱工業品（加工の場合、加工技術による加工した鉱工業品。以下同じ。）に、その鉱工業品がＪＩＳに適合することを示す特別な表示（ＪＩＳマーク表示等）をすることができる制度です。この「認証」は、継続的に製造される個々の鉱工業品に対してＪＩＳに適合していることを保証するものであり、製造業者がＪＩＳに適合した鉱工業品を製造することができるものであることについて行われるものではありません。

このため、登録認証機関による認証を行うための審査は、原則として、①登録認証機関に認証を行うことを求めた鉱工業品のうち､登録認証機関がサンプリングした製品(加工技術の場合、加工品。以下同じ。）を試験用として、製品試験（ＪＩＳに規定される試験、分析又は測定）を行うことにより、申請者が製造した鉱工業品がＪＩＳに適合しているかどうかを確認するとともに、②認証を行うことを求めた鉱工業品の製造品質管理体制｛製造設備、検査設備、検査方法、品質管理方法その他品質保持に必要な技術的生産条件。加工技術の場合、加工品質管理体制（加工設備、検査設備、検査方法、品質管理方法その他品質保持に必要な技術的加工条件）。以下同じ。｝が、「日本工業規格への適合性の認証に関する省令」（以下「認証省令」という。）で定められる基準に適合するかどうかを審査することにより、申請者には継続的に製造する鉱工業品の品質を維持するために必要な能力が備わっていることを確認した上で、日々生産される個々の鉱工業品について認証を行うという手法をとっています。したがって、申請者が輸出入業者又は販売業者である場合であっても、継続的に製造される鉱工業品に対する認証を行う際の製造品質管理体制の審査は、原則として直接製造している現地において行うことが必要とります。

このように、ＪＩＳマーク表示制度においては、単に鉱工業品がＪＩＳに適合しているだけでなく、その鉱工業品の品質を確保するための「作り込みの過程」も重視しており、認証省令第２条にその基準が明確に定められ、その基準を満足する体制が構築されているかどうかを審査のポイントとしています。

（２）製造品質管理体制

①製造設備

ＪＩＳに規定する品質・性能を有する鉱工業品を製造するために、認証製造業者等が保有することが必要な設備を指しています。

②検査設備

製造された鉱工業品が、ＪＩＳに規定する品質を満足しているかどうかを試験・

検査するために認証製造業者等が保有することが必要な試験器具、検査器具を指しています。

③検査方法

鉱工業品の原材料（資材部品等）の受入検査、工程中の中間検査、完成した製品の製品検査、製造設備・検査設備の精度維持のための検査等の実施方法、合否の判定基準、不良品の処置等を指しており、認証製造業者等がそれらを適正に行っている必要があります。

④品質管理方法

認証製造業者等は、鉱工業品の品質が常に安定した状態でＪＩＳに定められた基準に適合するように、購買・受入、製造、検査、販売を通して、各工程における作業方法、検査方法、設備の管理方法、異常の処理方法等について、過去の検査記録、管理記録、作業記録、クレーム処理記録、工場における関連技術資料などを活用して、社内の標準化を図り、これに基づいて、鉱工業品の管理、資材の管理、製造工程の管理、設備の管理、外注の管理、苦情の処理、記録の整備等を行っている必要があります。

⑤その他品質保持に必要な技術的生産条件

認証製造業者等は、社内標準化と品質管理を、認証に係る鉱工業品を製造する組織体として全体的に行っている必要があります。

（３）品質管理責任者

製造品質管理体制の構築にあたり、重要な役割を担うのが、品質管理責任者です。歴史的に見れば、昭和５５年の工業標準化法改正に際しての国会審議において「消費者保護におけるＪＩＳマーク表示制度の重要性に鑑み、現行の体制をより強化し、許可工場の品質管理体制の維持・推進の中心的役割を果たす者を法的・制度的に位置付けることが肝要である。」との指摘があったことから、工場又は事業場における社内標準化と品質管理の組織的な運営に係る体制並びに品質管理を推進する責任者についての趣旨を明らかにするとともに、当該責任者の職務内容、資格要件を明確化したものとなっています。

なお、平成１６年の工業標準化法の改正において、「工業標準化品質管理推進責任者」は「品質管理責任者」と名称が変更され、「登録認証機関の認証に係る鉱工業品の日本工業規格への適合性の承認」及び「登録認証機関の認証に係る鉱工業品の出荷の承認」の職務が追加・明記されました。

品質管理責任者については、認証省令第２条第１項第５号ロに、品質管理責任者の配置について義務づけられ、その職務が規定されており、ＪＩＳマーク制度において重要であることを示しています。

①職務内容

（ｉ）社内標準化及び品質管理に関する計画の立案及び推進

社内標準化及び品質管理を行うためには社内規格類を整備し、社内規格類を関係各部署に配布し、これに基づいて実施していなければなりません。

今日のように技術進歩が速い時代においては、社内規格類も常に見直しを行

い、技術進歩に応じた改正をしていくことも必要であり、品質管理責任者は、鉱工業品の製造現場の管理状況を十分把握し、技術進歩に対応した社内標準化と品質管理に関する実施計画を立案し、推進することが必要です。

（ⅱ）社内規格の制定、改正等についての統括

社内規格を制定・改正する場合、通常は社内に委員会等を設けて検討している例が多いですが、この委員会等の運営においても、原案の作成、資料の整理、会議の進行、議事の整理、議事終了後の手続、社内規格の配布・徹底などについての統括を行うことが必要です。

（ⅲ）認証に係る鉱工業品の品質水準の評価

認証に係る鉱工業品の品質水準の把握は、認証製造業者等にとって最も重要な職務の一つであると考えられます。このため、品質管理責任者は、一般的には、製品検査規格に基づく検査記録などの資料を整備することにより、品質水準の現状を把握し、社内規格に規定している品質水準と比較し、平均値・ばらつき等について十分検討して、品質水準の評価を行うことが必要です。

なお、評価・改善に当たっては、①グラフ・管理図、②ヒストグラム、③パレート図、④特性要因図、⑤層別、⑥チェックシート、⑦散布図などを用い、品質水準の実状を判断できなければなりません。

（ⅳ）各工程における社内標準化及び品質管理の実施に関する指導及び助言並びに部門間の調整

各工程における社内標準化及び品質管理の実施状況を、就業者の作業状況・工程管理記録などを通じて十分検討し、製造（加工）している鉱工業品と工程能力との関連を十分把握して、現場の指導及び助言を行うとともに、部門間の問題点についての調整を行うことが必要です。

（ⅴ）工程に生じた異常、苦情等に関する処置及びその対策に関する指導及び助言

製造工程において生じた異常に対して、蓄積されている各種データ（（ⅲ）の①～⑦など）からその原因を追求・解析し、再発防止対策などをまとめ、社内規格の改正、工程の改善などについて指導及び助言を行います。

また、苦情等の問題が生じた場合には、その原因を追求・解析し、社内における検討、顧客への回答、再発防止対策などについての指導及び助言を行うことが必要です。特に、顧客への回答については、迅速に行うよう指導する必要があります。

（ⅵ）就業者に対する社内標準化及び品質管理に関する教育訓練の推進

社内規格の整備に伴い、社内標準化と品質管理には新しい要素が組み込まれてきますが、この場合、整備された社内規格を就業者に十分理解させ、実行させるために教育訓練を推進することが必要です。社内標準化及び品質管理に関する教育訓練は、就業者の能力に応じて段階的に行う必要があり、そのための教育訓練計画を作成し、計画的に実施する必要があります。

なお、教育訓練は、社内教育はもとより、必要に応じて外部で実施している社内標準化及び品質管理に関する講習会などを活用することも考えられます。

（ⅶ）外注管理に関する指導及び助言

外注管理としては、外注工場の選定基準、外注方法、外注内容、外注品の受入状況、外注工場の品質管理状況などを十分検討して、外注工場に対する指導及び助言をすることが必要です。

（viii）登録認証機関の認証に係る鉱工業品のＪＩＳへの適合性の承認

品質管理責任者は、製造された製品の品質がＪＩＳを満足していることを確保するにあたり、最後の砦となるものです。具体的には、工程間検査及び最終製品検査等で合格しているとともに、品質管理の過程をしっかり踏んでいることを確認してＪＩＳへの適合性を確保することが必要です。

（ix）登録認証機関の認証に係る鉱工業品の出荷の承認

ＪＩＳマーク制度においては、出荷時の品質保証が原則です。製品出荷指示があったら、製品が検査規格に従って検査を実施した結果、検査項目すべてが合格し、かつ、ＪＩＳに適合していることを確認できたとき、出荷の承認をする。これに適合しないときは、出荷の承認をしない。例えば、認証に係る工場の倉庫等に製品を一時的に保管する場合には、最終製品のＪＩＳへの適合性が確認されている場合であっても、当該製品の保管状況によっては、製品が劣化する等が生じることもあり、こうした製品にＪＩＳマークを表示して出荷することを防ぐ必要があります。

なお、（viii）及び（ix）は、平成１６年の工業標準化法の改正に伴い、販売業者、輸出入業者も認証を受けることが可能となっており、この場合には、ＪＩＳへの適合性に係る責任の所在が、認証製造業者等と製造現場との間で不明瞭になる恐れがあることから､職務として品質管理責任者に明記するとともに、その責任の所在は、当該品質管理責任者を配置する認証製造業者等にあることについて明確にしたものです。

②選任

品質管理責任者の資格要件は、認証省令第２条第５号ロ（２）に規定されており、選任された品質管理責任者の資格要件の適否は登録認証機関が判断することになります。なお、同省令に規定される「これに準ずる標準化及び品質管理に関する科目の講習会」について、ＪＩＳ登録認証機関協議会は、「品質管理責任者養成のための講習会の基準」（参考資料　ＪＩＳ登録認証機関協議会解釈集等）を示しております。

③役割

品質管理責任者には様々な職務が要求されておりますが、具体的には例えば次のような役割が考えられます。

（ｉ）社内における地位・職務権限

品質管理責任者は、実質的にＪＩＳ工場の社内標準化と品質管理を統括する者であり、これを中心として社内標準化と品質管理に関する責任体制が社内及び社外に対して確立されていなければなりません。

したがって、品質管理責任者は認証製造業者等において実質的な職務権限を

もっていなければ職務を的確に遂行できないものであり、「経営幹部」はこれを十分認識する必要があります。

（ⅱ）ＪＩＳ等の動向の把握

品質管理責任者は、ＪＩＳを中心として認証製造業者等の社内標準化と品質管理に関して常に情報の把握を行い、社内における情報の伝達を図り、迅速に対応できる体制をとることが必要です。

認証を受けている鉱工業品に該当するＪＩＳが改正された場合には、直ちにこれに対応する必要がありますので、ＪＩＳＣのホームページにおいて最新ＪＩＳの閲覧をすることができます。なお、ＪＩＳの改正等の情報は官報に掲載されます。

また、ＪＩＳ原案作成に関わっている業界団体においても、改正状況や進捗状況等についての情報を持っている場合も多いので、そちらに問い合わせて情報収集する方法もあります。

その他、標準化ジャーナル（（財）日本規格協会発行の月刊誌）にも、ＪＩＳ制定・改正等の原案作成から、審議・公示、規格票の印刷までの各段階の進捗状況等の情報（※）が掲載されています。

※掲載情報例）開始したＪＩＳの調査研究・原案作成、審議開始予定ＪＩＳ及びＪＩＳ案、ＪＩＳ意見受付公告、官報公示ＪＩＳ、発行されたＪＩＳ規格票、ＪＩＳ説明会・ＪＩＳ品質管理責任者セミナーの案内（（財）日本規格協会主催）

２．　認証製造業者等の留意事項

（１）認証製造業者等の心構え

認証製造業者等は、認証取得後においても品質管理を全社的に推進し、製品の技術的生産条件の維持・向上を図り、製品の品質の向上に努めることが必要です。

また、単にＪＩＳに適合する製品を製造するだけでなく、使用・消費者に対する品質保証も重要であると考えられます。すなわち、使用・消費者が要求する品質要求を把握し、製品の企画開発・製造・検査、営業など製品に関する一連の社内活動全般にわたって社内標準化と品質管理を適切に行う事により、製品について使用・消費者が常に安心と満足感をもつという品質を保証することが可能になると考えられます。

認証製造業者等が、品質保証を実施するに当たっては、以下の点について考慮することが望ましいと考えられます。

（ⅰ）品質保証は、企業の一部門だけではできません。このため、社内の製品開発・購買・生産・検査・営業等の製品に関する全部門が連携をとり、品質保証体制を確立し、全社的に実施していくことが重要です。

（ⅱ）製品の開発では、新製品開発段階から品質管理を実施し、ＪＩＳに規定されている品質を具体化させ、製品がＪＩＳ適合品となり得るように技術的生産条件を確保し、製品の品質を保証します。

また、使用・消費者の要求する品質、すなわち、市場ニーズの要求品質と苦情処理状況の把握が必要であり、強制法規などとの関連についても十分調査し、これと抵触

しないように留意していくことが必要です。

なお、このとき製品に使用する資材、部品などの標準化を行い、共通化、単純化を行うことが、製品の企画開発をスムーズにすることにつながります。

（ⅲ）製品の品質は、製造工程で作り込まれるものです。工程管理を工程ごとに社内規格に基づき適切に行い、不良品や品質のばらつきを少なくし、品質の安定化を図るとともに品質の向上を図るために、その工程の改善を推進し、社内規格の改正が行われるシステム作りを進めます。

（ⅳ）営業では、市場の動向、使用・消費者のニーズを積極的に調査し、関係部門へその情報のフィードバックを行い、使用・消費者が要求している品質を有する製品を提供するシステムを作ることが重要です。

また、苦情処理については、使用・消費者に対して迅速適切な処置を行い、さらに開発部門、製造工程などへフィードバックさせ、再発防止に努めなければなりません。

なお、該当ＪＩＳ規格が改正された場合には、改正後のＪＩＳに適合した製品を製造するために必要に応じて製品規格等の改正、製造工程及び検査方法の改善など社内規格を速やかに対応させることが必要です。

（２）認証取得後に必要な手続等

認証製造業者等は、製品の製造設備、検査設備、検査方法、品質管理方法など、製品の品質保持に必要な技術的生産条件等を適正に保つ責任があり、例えば、その技術的生産条件などに変更を行う場合は、速やかに登録認証機関が定めている所定の手続をとる必要があります。また、特に技術的生産条件に変更がない場合であっても、工業標準化法に基づく登録認証機関の認証業務（認証維持審査）及び登録認証機関との間で締結した認証契約に規定される事項に基づき所定の手続を行う必要がありますので、登録認証機関によく確認してください。

①定期的な認証維持審査

登録認証機関は、工業標準化法第３１条第２項第１号及び認証省令第１０条に基づき、認証製造業者等に対し、３年ごとに１回以上の定期的な頻度で同省令第１１条に基づく「製品試験」及び第１２条に基づく「品質管理体制の審査」を行わなければなりません。ただし、登録認証機関がその必要がないと認める場合には、製品試験及び品質管理体制の審査の一部を省略することができます。（参考資料　認証省令第１０条から第１２条）

②臨時の認証維持審査

登録認証機関は、次の場合に、認証省令第９条に規定する審査を行います。

（ⅰ）認証製造業者等が、製品又は加工技術の仕様を変更し、若しくは追加し、又は品質管理体制を変更しようとしたときは、登録認証機関は、当該変更又は追加が行われるまでに、製品試験及び品質管理体制の審査を行います。ただし、当該変更により製品又は加工技術がＪＩＳに適合しなくなるおそれがないときには、登録認証機関に対して変更内容の届出するだけの場合もあります。（参考資料　認証省令第９条の表の４の項）

（ⅱ）ＪＩＳの改正により、製品又は加工技術がＪＩＳに適合しなくなるおそれのあ

るとき、又は認証製造業者等の品質管理体制を変更する必要があるときは、当該改正後１年以内に、製品試験及び品質管理体制の審査の全部または一部が行われます。ただし、登録認証機関がその必要がないと認める場合には、製品試験及び品質管理体制の審査の一部を省略することができます。（参考資料　認証省令第９条の表の５の項）

（ⅲ）第三者から登録認証機関に対して、認証製造業者等の製品又は加工技術がＪＩＳに適合しない又は品質管理体制が認証省令第２条に規定される基準に適合しない旨の申し立てが行われた場合であって、その蓋然性が高い場合あるいは、その事実を登録認証機関が把握した場合には、製品試験及び品質管理体制の審査が行われます。ただし、登録認証機関がその必要がないと認める場合には、製品試験及び品質管理体制の審査の一部を省略することができます。（参考資料　認証省令第９条の表の６及び７の項）

③その他の手続

①及び②以外の場合、例えば、認証取得した鉱工業品の種類の追加を申請する場合、企業の形態の変更を伴わない組織変更の場合や、認証製造業者等の名称及び所在地名に変更があった場合等、認証契約で締結した所定の手続を行う必要があります。

（３）違法な表示等に係る登録認証機関の措置

認証製造業者等は、認証に係る鉱工業品等にＪＩＳマークを表示することができますが、その反面、ＪＩＳに適合した鉱工業品等を製造し、適正なＪＩＳマークを表示して販売するという大きな社会的責任を負っています。

このため、登録認証機関は、違法な表示等が行われた場合には、是正措置の請求、予防措置の請求、全部若しくは一部のＪＩＳマーク表示を行わないよう請求又は認証の取消しを行います。（表１参照）

（４）国によるＪＩＳマーク表示制度の信頼性確保の措置

国は、ＪＩＳマーク制度を適正に運営する観点から、必要に応じて登録認証機関に対して立入検査等を実施し、適正に認証業務が行われているかどうかを確認します。なお、同様に、必要に応じて認証製造業者等に対しても立入検査等を実施しています。（表２、表３参照）

①報告徴収、立入検査

国は、必要に応じて、工業標準化法に基づき、認証製造業者等の認証に係る鉱工業品の業務について報告を求め、又は認証製造業者等の工場等必要な場所の立入検査を実施することができます。これには、認証製造業者等の製造品質管理体制が適正であるかどうか、必要な維持・向上を図っているかどうか、ＪＩＳマークに関する表示が正しく行われているかどうか等について実態を把握するための検査も含まれており、それぞれの目的に応じて実施されます。

なお、立入検査は、主務官庁の職員が実施しています。経済産業省では、経済産業局のほか（独）製品評価技術基盤機構の職員が実施しています。

また、認証取得後は、工業標準化法の遵守義務があり、認証製造業者等は、常にＪ

ＩＳに適合した商品を製造し、かつ、適正にＪＩＳマークを付し、品質の改善に努めること必要となります。このため、立入検査の結果、ＪＩＳマークが表示されている鉱工業品がＪＩＳに定められている品質・性能等を満足せず、又は当該認証に係る認証製造業者等に要求されている製造品質管理体制を満足しない場合には、改善を指導する他、「表示の除去若しくは抹消」又は「表示の付してある鉱工業品の販売の停止」を命じる行政処分を行うことがあります。

②試買検査

ＪＩＳマーク表示品の品質状況を確認するため、適宜、ＪＩＳマーク表示品を市場から買上げ、ＪＩＳに基づいて検査を行い、不良品が出ていないかどうかを監視する制度を実施しています。

この実施主体は主に（独）製品評価技術基盤機構であり、毎年度、特定の品目を選定し、全国各地の一般商店等からＪＩＳマーク表示品を買い上げ、ＪＩＳに基づいた検査を実施しています。

検査の結果、ＪＩＳに規定する品質・性能等が不十分な場合には、（独）製品評価技術基盤機構は、速やかに経済産業省へ通知し、経済産業省は、この通知を踏まえ、不適合品の製造元となる認証製造業者等へ適切な措置をとることとしています。

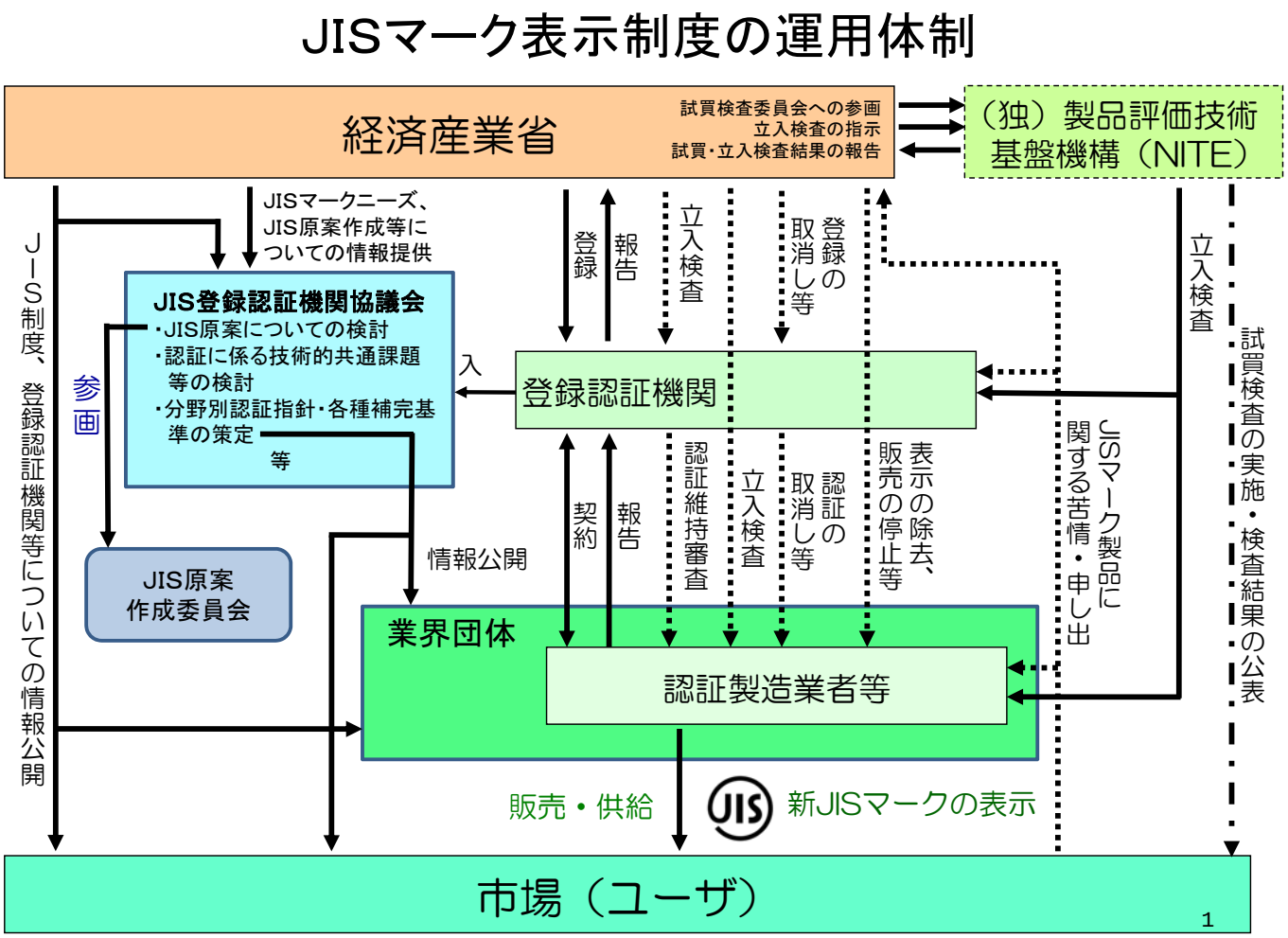


表１　違法な表示等に係る登録認証機関の措置

措置の内容	不適合の内容	該当法令
予防措置 是正措置の請求	品質管理体制が省令第2条の基準に適合していないとき	令15条1項1号 令2条
	認証を受けていない鉱工業品又はその包装等にJISマークを表示しているとき	令15条1項2号
	認証を受けていない鉱工業品の広告に、認証を受けていると誤解されるおそれのある方法で、JISマーク又はこれと紛らわしい表示を使用しているとき	令15条1項3号
	認証製造業者等に係る広告に、登録認証機関の認証に関して第三者を誤解させるおそれのある内容があるとき	令15条1項4号
表示の全部又は一部の停止請求 認証取消し	JISマークが表示された鉱工業品が、該当するJISに適合しないとき	令15条2項1号 法31条2項3号
	品質管理体制が省令第2条の基準に適合しておらず、その内容によって認証に係る鉱工業品がＪＩＳに適合しなくなるおそれがあるときその他重大なものであるとき	令15条2項1号 令2条
	登録認証機関による是正・予防措置請求に速やかに応じなかったとき	令15条2項3号
認証の取消し	表示の全部又は一部の停止請求中に、不適合となった原因の是正又は品質管理体制の是正及び予防措置を講じないとき	令15条5項
	認証省令第9条の表の4から7の項まで又は同令第10条に基づく登録認証機関の審査を忌避したとき 例）鉱工業品の仕様の変更、JIS改正があった場合等に品質管理体制の変更があった場合に行われる審査を忌避した場合 第三者から認証に係る鉱工業品がJISに適合しない旨の情報提供を登録認証機関が受け、その内容が事実である蓋然性が高い場合に行われる臨時の認証維持審査を忌避した場合 定期的な認証維持審査を忌避した場合	令16条1項1号
	表示の全部又は一部の停止請求中に、認証製造業者等が、製造する製品又は包装等にJISマークの表示をした場合	令16条1項2号
	表示の全部又は一部の停止請求中に、認証製造業者等が保有するJISマーク表示品であって、JISに適合しないものを出荷したとき	令16条1項3号

表２　ＪＩＳマーク表示制度の信頼性確保に係る登録認証機関に対する国の措置等

国の措置等	登録認証機関の義務（該当法令）	措置又は罰則に至る根拠	罰条	備考
報告徴収	認証の業務に関する報告（法40条1項）	報告をしない又は虚偽の報告	法72条1号 法73条	30万円以下の罰金
立入検査	立入検査の受入義務（法40条1項）	立入検査を忌避する行為		
認証報告	認証した事業者に関する必要な事項の報告（法31条3項）	報告せず、又は虚偽の報告をした	法72条2号	
業務の休廃止に関する届出	6ヶ月前までに届出（法34条）	届出をせず、又は虚偽の届出をしたとき	法72条3号	
帳簿の記載	必要な事項を帳簿に記載し、最終の記載の日から5年間保存する（法39条、令30条）	帳簿の記載をせず、虚偽の記載をし、又は帳簿を保存しない	法72条 4号	
事業承継届出	遅滞なく届出（法29条）	届出をせず、又は虚偽の届出	法74条1号	20万円以下の過料
財務諸表の備置き及び閲覧請求への対応	経理状況等必要な事項を備え、認証製造業者等等の閲覧の請求に応じる（法35条）	財務諸表等を備えておかず、若しくは虚偽の記載をし、又は正当な理由なく閲覧等の請求を拒んだとき	法74条2号	
適合命令	登録基準に適合するよう必要な措置を講じる（法36条）	必要な措置を講じない	（法38条1項4号）	（登録の取消し、認証の全部又は一部の停止）
改善命令	認証の業務を行うべきこと又は認証の方法等の改善に関し必要な措置をとる（法37条）	正当な理由なく認証を行わない又は必要な措置を講じない		
登録の取消し認証業務の全部又は一部停止命令	措置に応じる（法38条1項）	法26条に規定される欠格条項に該当したとき（法38条1項1号）	法70条4号 法73条 （措置に応じないとき）	1年以下の懲役又は100万円以下の罰金
		認証の業務に関する必要な手続等を行わなかったとき（法38条1項2号）		
		正当な理由なく財務諸表等の請求を拒んだとき（法38条1項3号）		
		適合命令又は改善命令に応じなかったとき（法38条1項4号）		
		虚偽の書類に基づき申請を行う等不正の手段によって登録を受けたとき（法38条1項5号）		

表３　ＪＩＳマーク表示制度の信頼性確保に係る認証製造業者等に対する国の措置等

国の措置等	認証製造業者等の義務 （該当法令）	措置又は罰則に至る根拠	罰条	備考
報告徴収命令	認証に係る鉱工業品（加工技術）に関する業務の報告 （法21条）	報告をしない又は虚偽報告をした場合	法72条1号 法73条	30万円以下の罰金
立入検査	立入検査の受入義務 （法21条、法69条の3）	立入検査を忌避する行為をした場合		
表示の除去又は抹消命令	鉱工業品（加工品）又はその包装等からJISマーク表示を除去又は抹消 （法22条）	JISマークを表示した鉱工業品（加工品）がJISに適合せず、又は当該認証に係る鉱工業品（加工技術）の品質管理体制が適正でないと認められたとき	法70条2号 法73条 （措置に応じないとき）	1年以下の懲役又は100万円以下の罰金
表示の付してある鉱工業品（加工品）の販売停止命令	JISマークを表示した鉱工業品（加工品）の出荷・販売の停止 （法22条）			